

# Biogasanlage für Schlachtabfälle mit Querstromzerkleinerer als Vorzerkleinerer

## Case Study: Biogasanlage

Abfallbiogasanlage mit Abfallmanagement und Aufbereitung in Osteuropa projektiert und geliefert

Die von Fa. ENSPAR Biogas GmbH für Schlachtabfälle in Osteuropa projektierte Biogasanlage, für einen Schweinezucht- und Mastbetrieb mit Schlachtung, wurde Anfang 2017 in Betrieb genommen und generiert ein hocheffizientes, energiereiches Biogas. Mit einer Leistung von 800 kW können darin bis zu 32.000 t/a Schlachtabfälle aufbereitet und vergoren werden.

Auf dem Gelände der Farm, die als „geschlossenes System“ betrieben wird, wurde die Biogasanlage in jenes Areal integriert, in dem ausschließlich die Güllelagerung erfolgte. Errichtet wurde eine mehrstufige Anlage für die Vergärung von organischen Abfällen und nachwachsenden Rohstoffen im anaeroben Nassfermentations-Verfahren. Dabei wurde besonderer Wert auf einen energie- und emissionsarmen Betrieb gelegt.

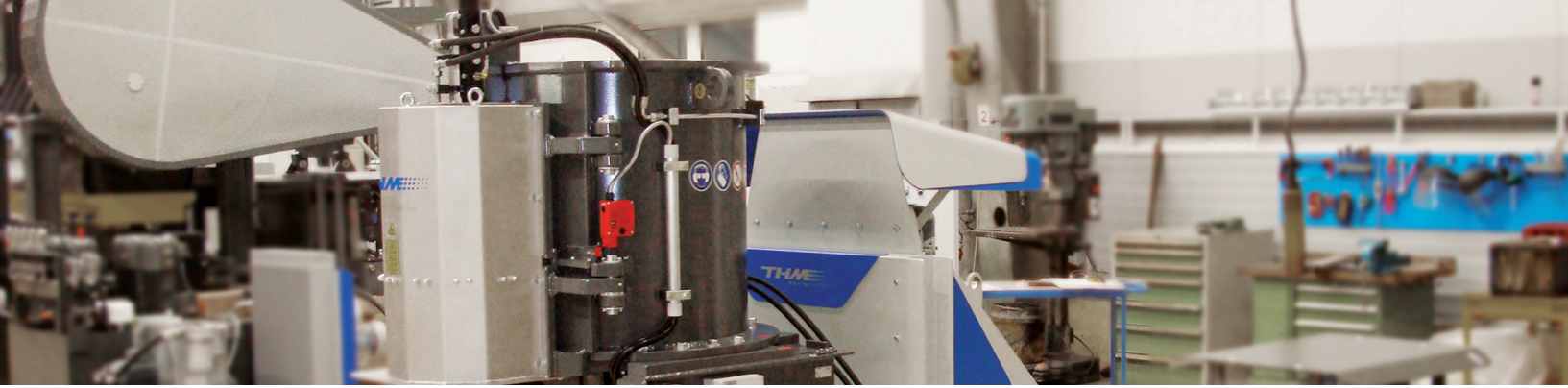
Zum Lieferumfang der von ENSPAR gelieferten Biogasanlage gehört auch die technische Ausrüstung für die Substrataufbereitung, Pasteurisierung/Sterilisierung sowie die Anlagensteuerung. Über die Steuerung werden alle Sicherheitseinrichtungen, Sensoren und Motoren der Anlage überwacht, gesteuert und geregelt sowie die automatisiert ablaufenden Prozesse, wie z. B. die Anlagenfütterung.

ENSPAR BIOGAS



*Bio-TQZ900 von THM recycling solutions*

Der Annahmebereich besteht aus einer Grube, in der die Komponenten zur Annahme, Zerkleinerung und Zwischenlagerung der Schlachtabfälle aufgestellt sind. Für die Zerkleinerung kommt ein Bio-Querstromzerkleinerer Typ Bio-TQZ900 der Fa. THM recycling solutions zum Einsatz. Für die Aufbereitung wurde eine Halle errichtet, die in einen Weiß- und einen Schwarzbereich aufgeteilt ist. So konnten hier zugleich Annahme-, Pump-, Aufbereitungs- und Steuerungstechnik untergebracht werden.



Anbindung des THM Querstromzerspaners Type Bio-TQZ900 in der Anlage

Die Aufbereitung der Schlachtabfälle erfolgt über eine mehrstufige Zerkleinerung und Wärmebehandlung. Flüssige Substrate wie Blut werden separat angenommen und anschließend mit den zerkleinerten Schlachtabfällen gemeinsam sterilisiert. Nach einem abschließenden Abkühlvorgang wird das Gemisch der Biogasanlage zur Vergärung zugeführt.

Nach Fertigstellung der Anlage wurden die Anfahrphase, Probetrieb sowie die Betreuung vor Ort durch einen erfahrenen ENSPAR Ingenieur vorgenommen.

## Über THM recycling solutions

Die THM recycling solutions GmbH ist eine Vertriebsgesellschaft der Maschinenbau Eehalt GmbH aus Eppingen-Mühlbach (Baden-Württemberg), einem Unternehmen mit mehr als 30 Jahren Know-how im Recycling-Maschinenbau.

Das Produktportfolio umfasst robuste Granulatoren, Querstromzerspaner, Schneidmühlen, Hammermühlen sowie Vorzerkleinerer.

Die Maschinen kommen bei der Aufbereitung von Elektro- und Elektronikschrott, Kühlgeräten, Kabeln, Metallverbunden und -spänen, Altreifen, Ölfiltern, Ersatzbrennstoffen und Biomasse zum Einsatz. Ein umfangreiches Serviceangebot rundet das Leistungsspektrum ab.

Mehr Informationen über THM recycling solutions unter [www.thm-recyclingmaschinen.de](http://www.thm-recyclingmaschinen.de)

**THM**  
recycling solutions



### PRODUKTION & VERTRIEB

THM recycling solutions	t. +49 (0) 72 62 / 92 43 -200
Sulzfelder Straße 38	f. +49 (0) 72 62 / 92 43 -29
75031 Eppingen	e. <a href="mailto:info@thm-rs.de">info@thm-rs.de</a>